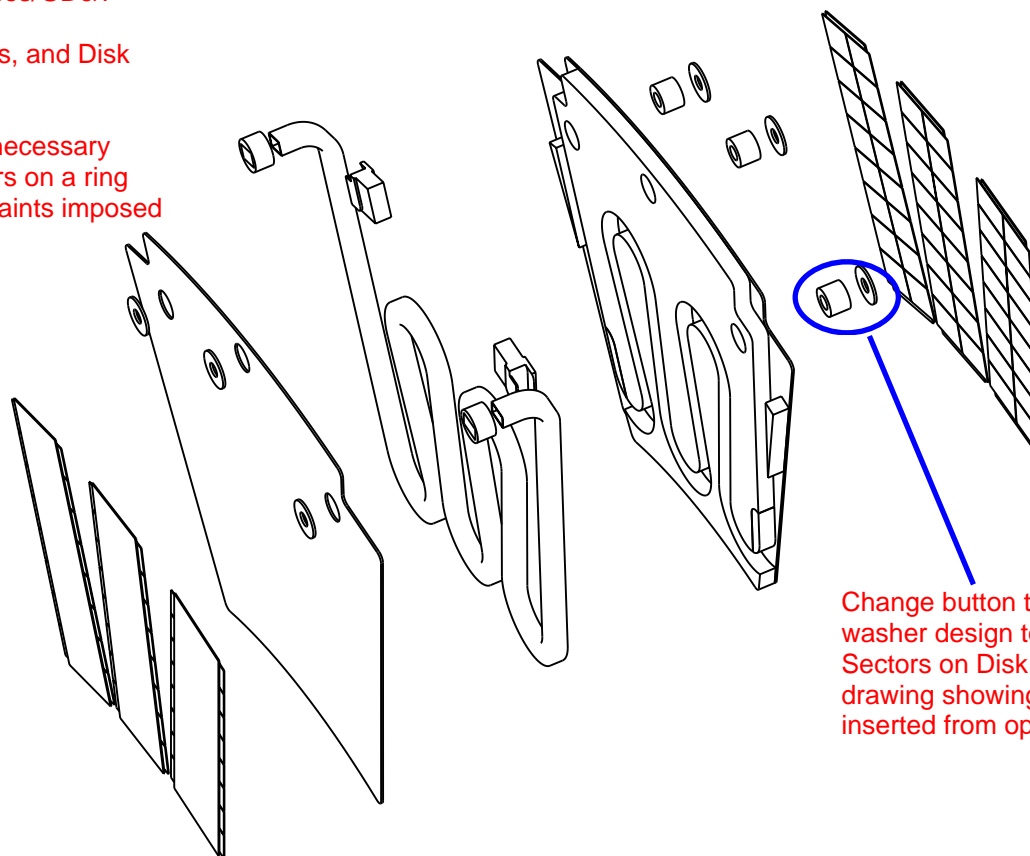


Want an unexploded assembly with layout dimensions capturing sector dimensions relative to Module placement, and containing assembled dimensions/tolerances/GD&T

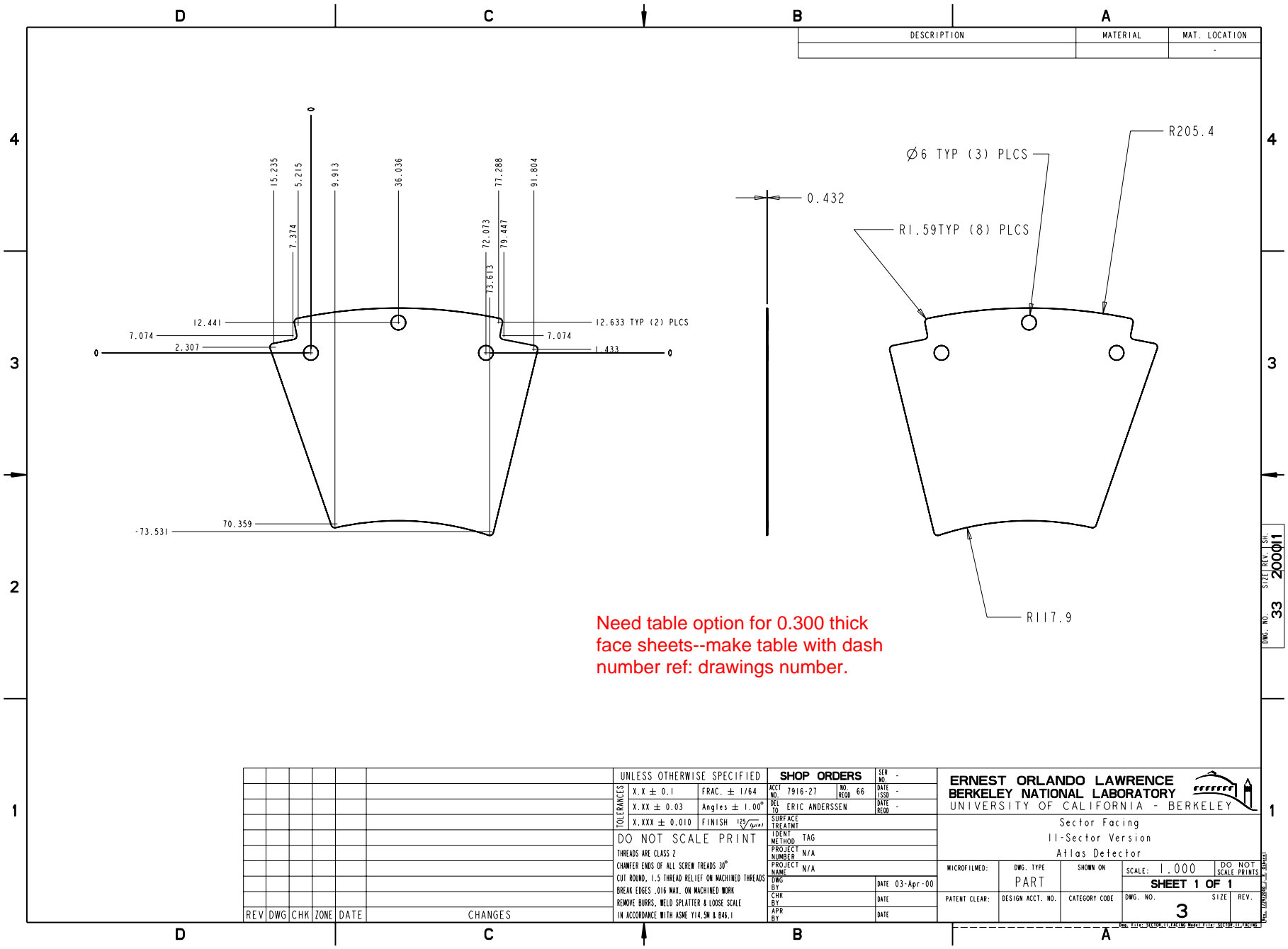
Table with different Thicknesses, and Disk one option to be included

Layout assembly may also be necessary showing two neighboring sectors on a ring segment which captures constraints imposed by assembly



Change button type from dual washer design to "T" washer type. Sectors on Disk 1 need an option drawing showing the washer face inserted from opposite side.

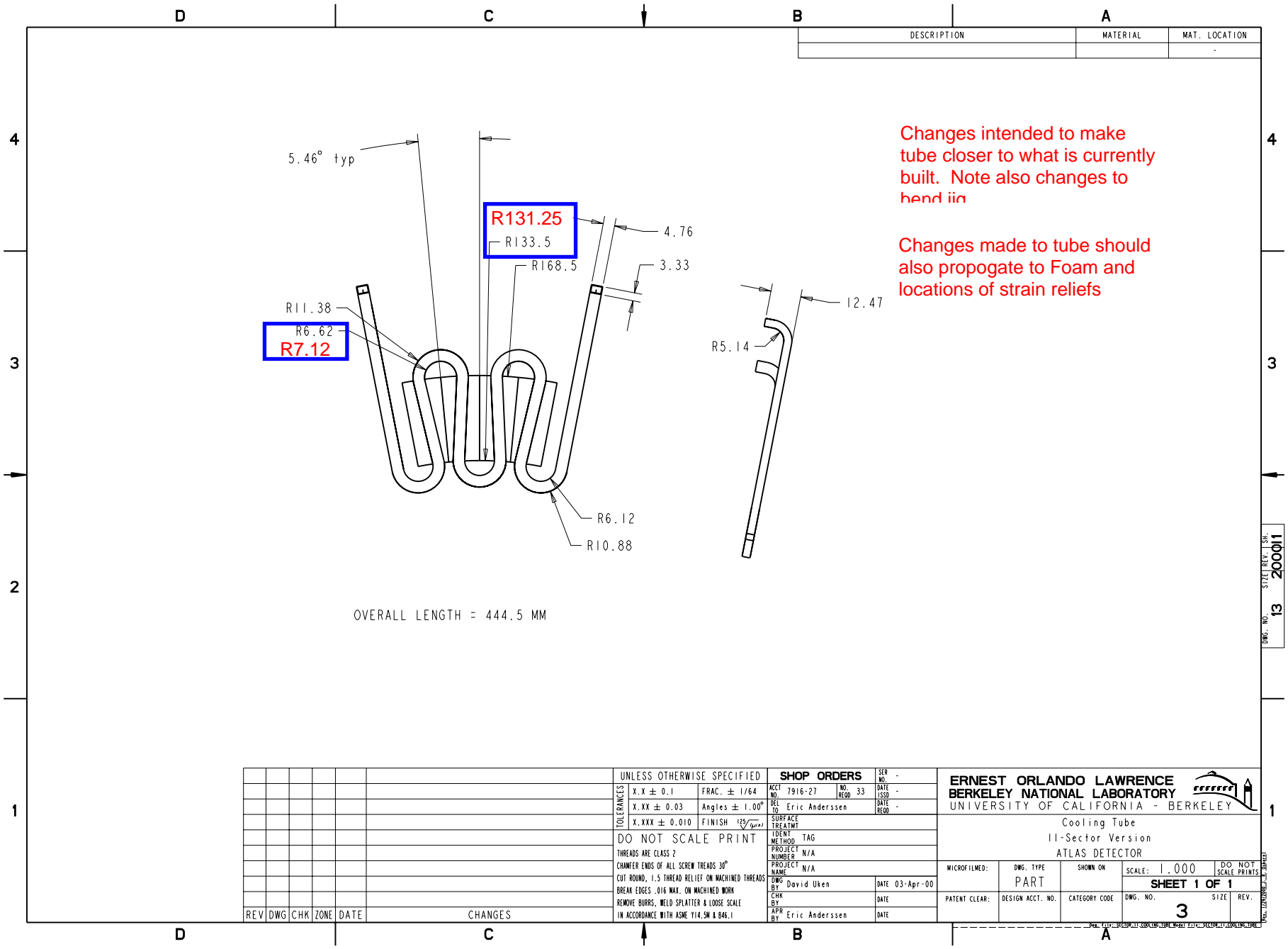
REV				DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES				UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				SHOP ORDERS				SER NO. - DATE ISSD - DATE REQD -				ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY Atlas Pixel Detector II-Sector Version Sector II, Exploded View							
												TOLERANCES X.X ± 0.1 FRACTION ± 1/64 X.XX ± 0.03 Angles ± 1.00° X.XXX ± 0.010 FINISH 125/1000				DEL TO SURFACE TREATMENT IDENT METHOD TAG PROJECT NUMBER N/A PROJECT NAME N/A DWG BY David Uken DATE 05-Apr-00 CHK BY DATE APR BY DATE				MICROFILMED: DWG. TYPE ASSEM SHOWN ON SCALE: 1.500 DO NOT SCALE PRINTS PATENT CLEAR: DESIGN ACCT. NO. CATEGORY CODE DWG. NO. 3 SIZE REV.											
												DO NOT SCALE PRINT THREADS ARE CLASS 2 CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30° CUT ROUND .016 MAX. ON MACHINED THREADS BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1																SHEET 1 OF 1			



Need table option for 0.300 thick face sheets--make table with dash number ref: drawings number.

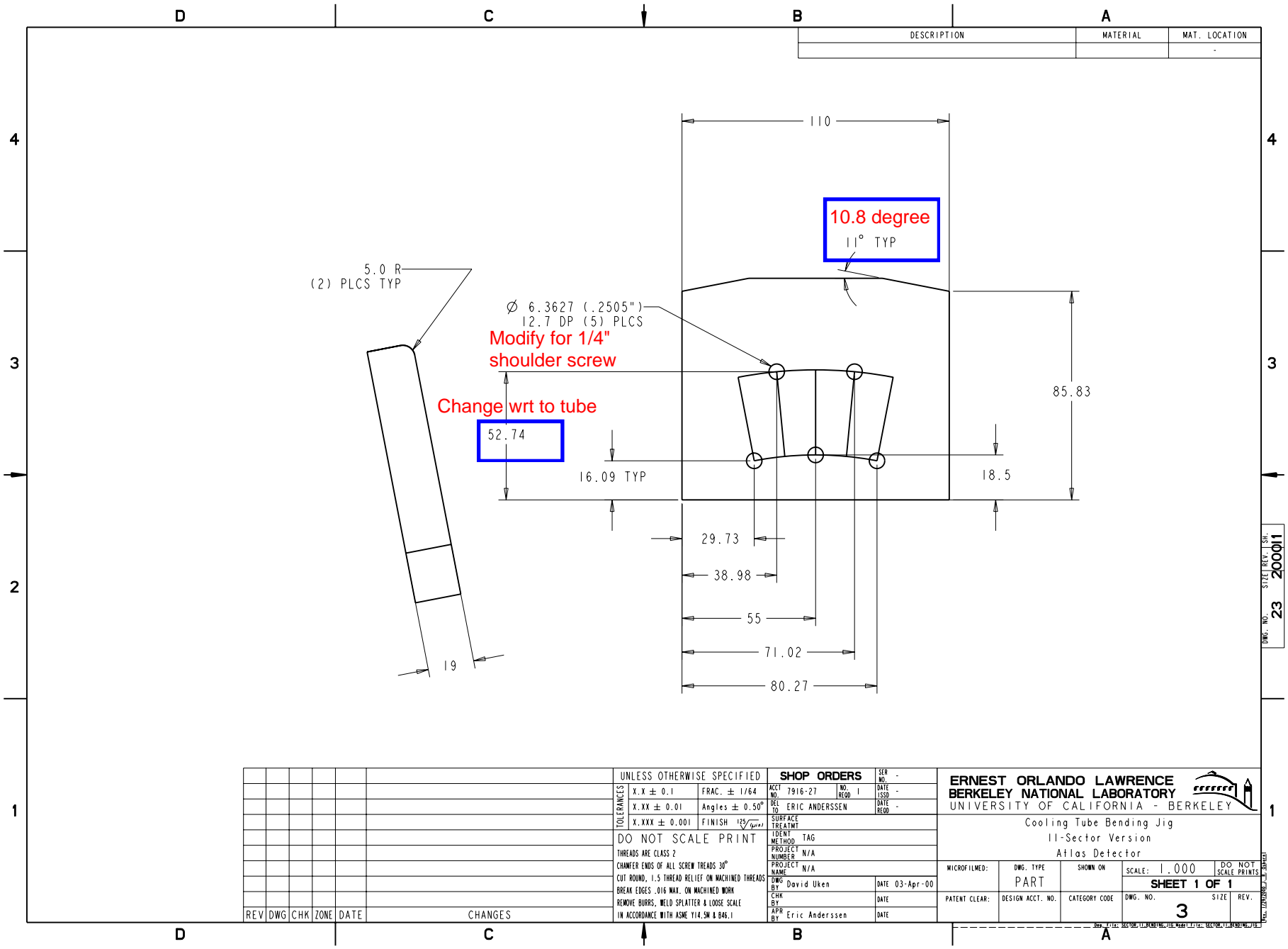
				UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				SHOP ORDERS				ERNEST ORLANDO LAWRENCE			
				TOLERANCES				SER NO.				BERKELEY NATIONAL LABORATORY			
				X.X ± 0.1				ACCT NO.				UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY			
				X.XX ± 0.03				DATE ISSD				Sector Facing			
				X.XXX ± 0.010				DEL TO				11-Sector Version			
				FINISH				DATE				Atlas Detector			
				DO NOT SCALE PRINT				SURFACE TREATMENT				Microfilmed:			
				THREADS ARE CLASS 2				IDENT METHOD				DWG. TYPE			
				CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30°				PROJECT NUMBER				PART			
				CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS				PROJECT NAME				SHOWN ON			
				BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				DATE				SCALE: 1.000			
				REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				DWG. BY				SHEET 1 OF 1			
				IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1				CHK BY				PATENT CLEAR:			
								APR BY				DESIGN ACCT. NO.			
								DATE				CATEGORY CODE			
												DWG. NO.			
												3			
												SIZE			
												REV.			

DWG. NO. 33 200011



--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

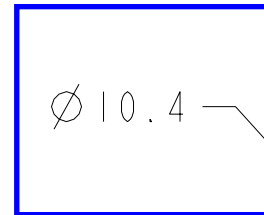
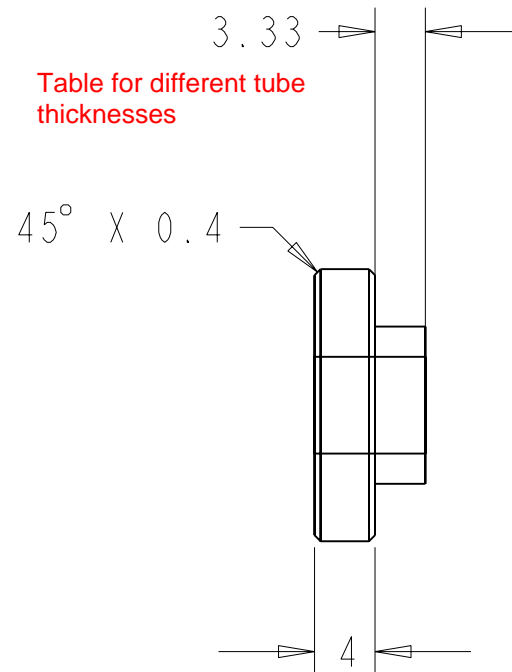
DWG. NO. 13 200011



--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

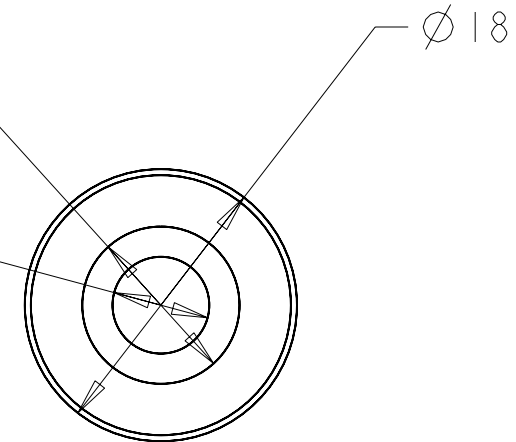
Need table for different radii of bends (7.12 and 6.12)

Table for different tube thicknesses



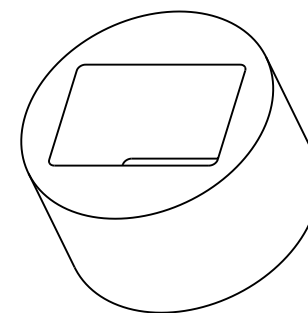
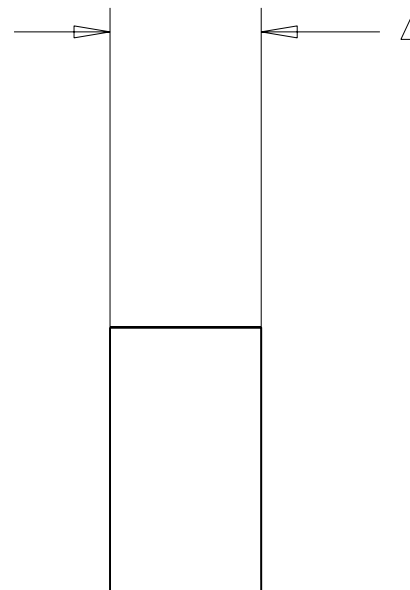
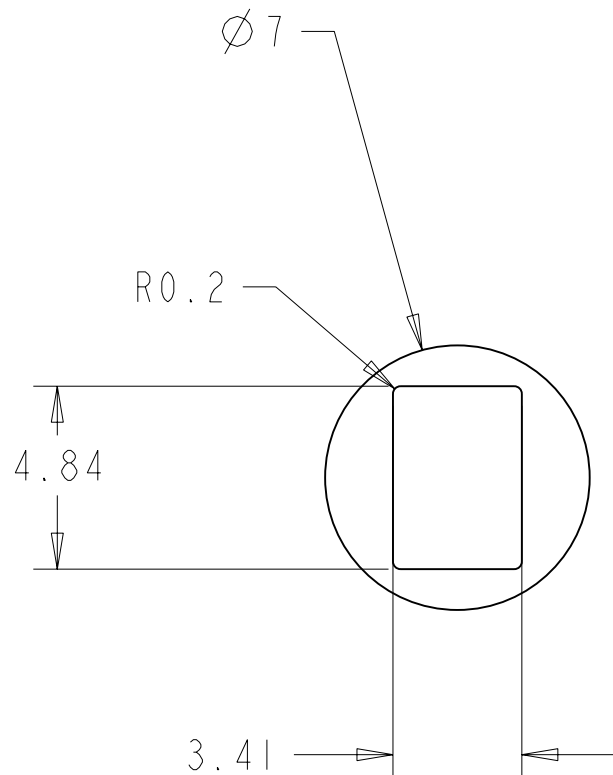
Ø 6.4


Tolerance for slip fit over dowel pin--currently use shoulder screw located in counterbore with threaded bottom



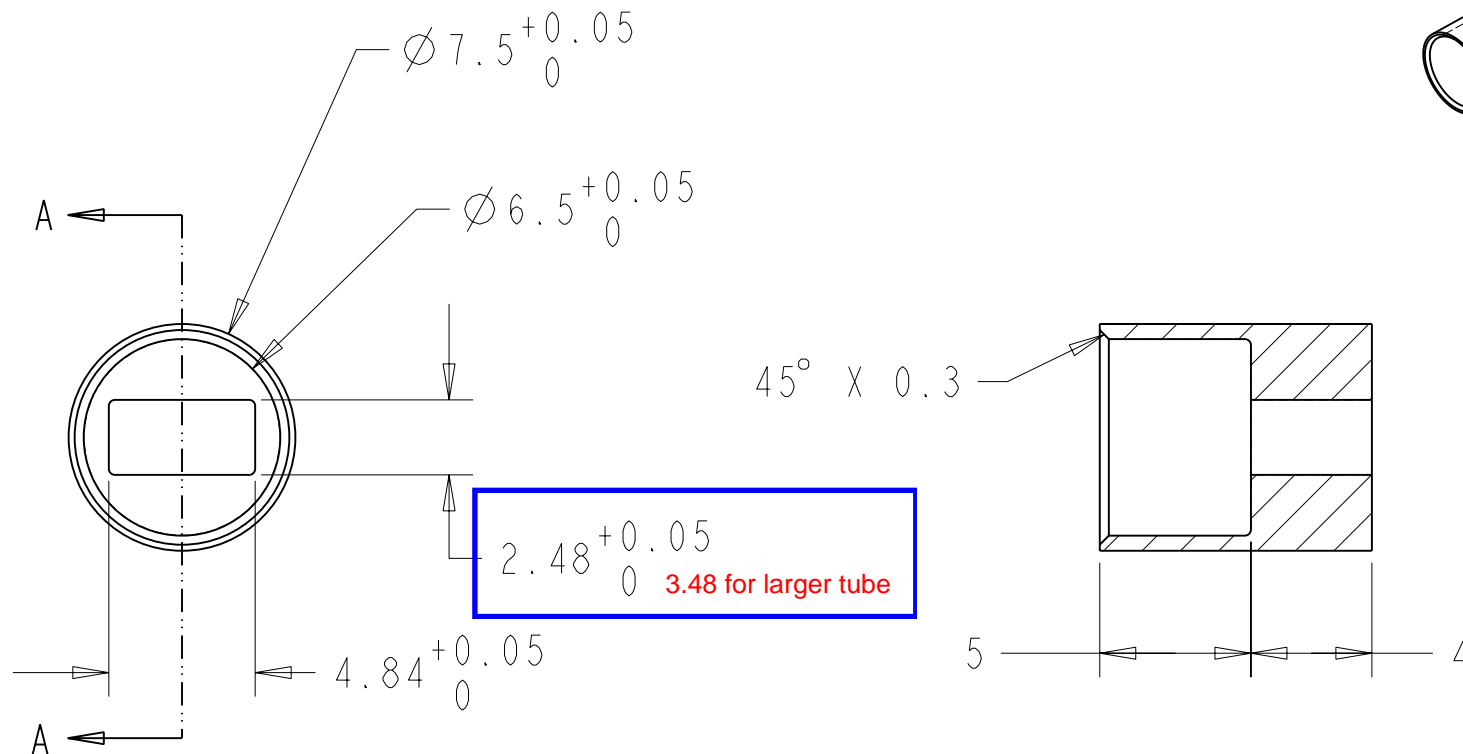
REV	DWG	CHK	DATE	CHANGES				DESCRIPTION				MATERIAL			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				SHOP ORDERS				ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY				Atlas Pixel Detector 9 and 11-Sector Versions 5.2 Radius Mandrel, Bending Jig			
TOLERANCES		X.X ± 0.1		FRAC. ± 1/64		ACCT NO. 7916-27		NO. REQD 3		DATE ISSD -		DO NOT SCALE PRINT			
		X.XX ± 0.01		Angles ± 0.50°		DEL TO Eric Anderssen		DATE REQD -							
		X.XXX ± 0.001		FINISH (25 μm)		SURFACE TREATMT		TOLERANT METHOD		TAG					
DO NOT SCALE PRINT				THREADS ARE CLASS 2				PROJECT NUMBER				PROJECT NAME			
CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30°				CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS				DWG BY David Uken				DATE 05-Apr-00			
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				CHK BY				DATE			
IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1				APR BY Eric Anderssen				DATE							
				MICROFILMED:				DWG. TYPE				SHOWN ON			
				PATENT CLEAR:				DESIGN ACCT. NO.				CATEGORY CODE			
				SCALE: 2.000				SCALE PRINT				DO NOT SCALE PRINT			
				PART				SHEET 1 OF 1							
				DWG. NO.				SIZE				REV.			
				1											

Part is obsolete



REV	DWG	CHK	DATE	CHANGES				DESCRIPTION				MATERIAL	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				SHOP ORDERS			SER NO.	-	<div>ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY</div> <div>UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY</div> <div></div>				<div>Atlas Pixel Detector</div> <div>9 and 11-Sector Versions</div> <div>Bushing Adapter, Cooling Tube to Round</div>
TOLERANCES	X.X ±0.1	FRAC. ±1/64	ACCT NO.	91==	NO. REQD	DATE ISSD	-						
	X.XX ±0.01	Angles ±0.50°	DEL TO		DATE REQD		-						
	X.XXX ±0.001	FINISH $\sqrt{25 \mu\text{in}}$	SURFACE TREATMT										
DO NOT SCALE PRINT				IDENT METHOD		TAG		<div>MICROFILMED:</div> <div>DWG. TYPE</div> <div>SHOWN ON</div> <div>SCALE: 5.000</div> <div>DO NOT SCALE PRINTS</div>					
THREADS ARE CLASS 2				PROJECT NUMBER		N/A							
CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30°				PROJECT NAME		N/A							
CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS				DWG BY	David Uken	DATE	07-Apr-00						
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				CHK BY		DATE		<div>PATENT CLEAR:</div> <div>DESIGN ACCT. NO.</div> <div>CATEGORY CODE</div> <div>DWG. NO.</div> <div>SIZE</div> <div>REV.</div>					
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				APR BY	Eric Anderssen	DATE							
IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1								Dwg. File: BUSHING 3B4 4 TUBING Model File: BUSHING 3B4 4 TUBING					

Will forward this part to D Uken for inclusion in sector assembly. It has a family table for different parts, but needs instances added to account for the larger square tube



SECTION A-A

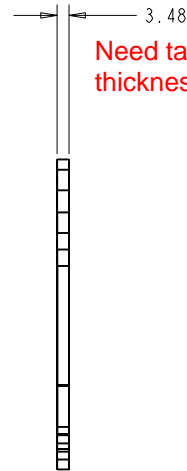
SCALE 4.000

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Dwg. File: TUBE.TERMINATION.250 Model File: QUARTER.INCH

Rev. 1/23/2000 J. R. O'Brien

1

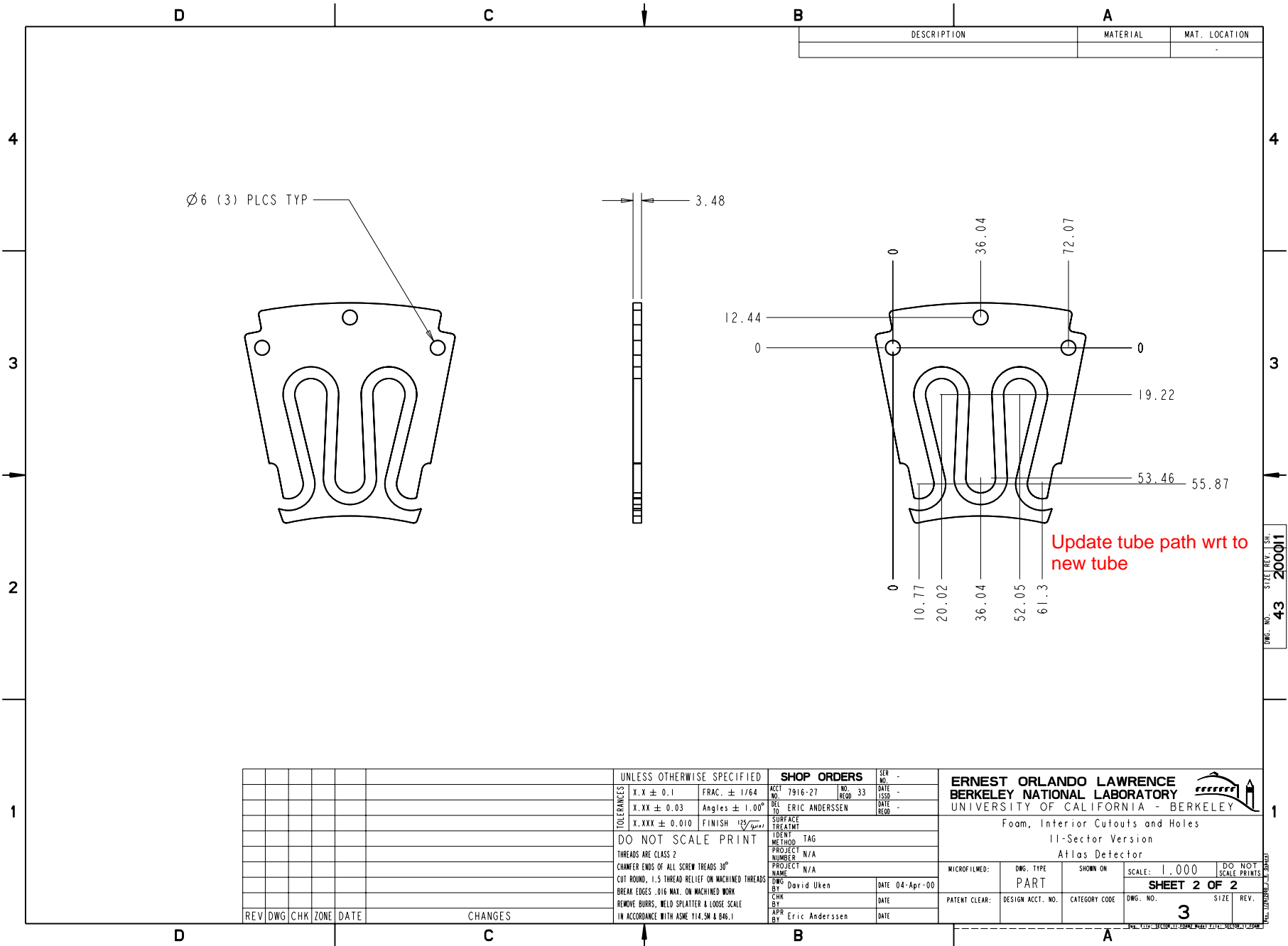


Technical drawing of a mechanical part, likely a gear or a similar component, showing dimensions for different addenda. The drawing includes a central profile with a wavy, undulating shape. Dimensions are provided for various points and features:

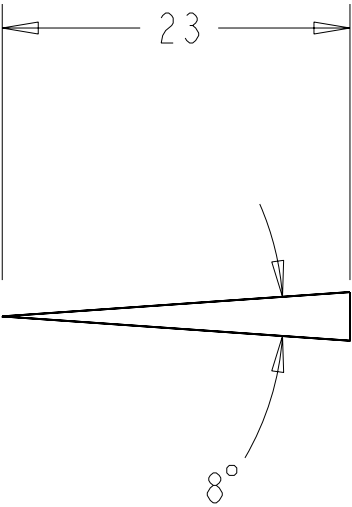
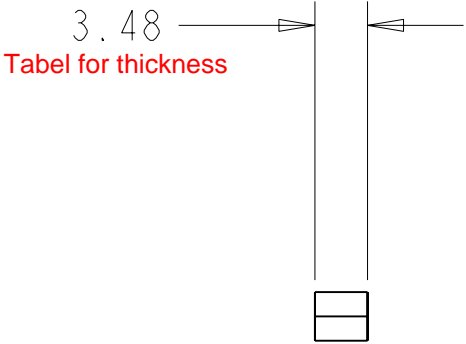
- Top horizontal dimensions: 13.67, 8.16, 4.23, 0.
- Left vertical dimensions: 9.92, 62.16.
- Right vertical dimensions: 71.89, 74.05.
- Bottom horizontal dimensions: -5.51, 0.19, -1.98.
- Bottom vertical dimension: -70.36.

[illegible]

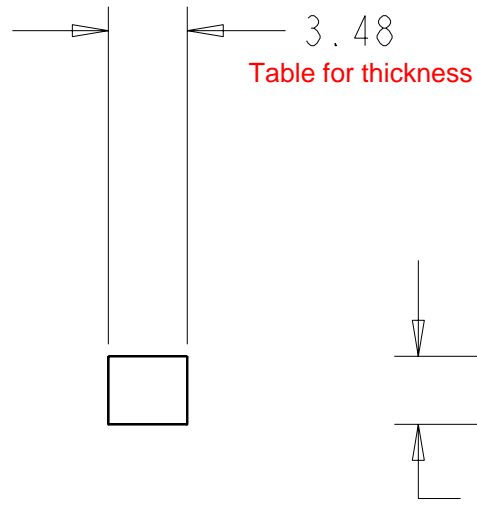




Wedge piece must be adjusted for gap  
between it and tube.

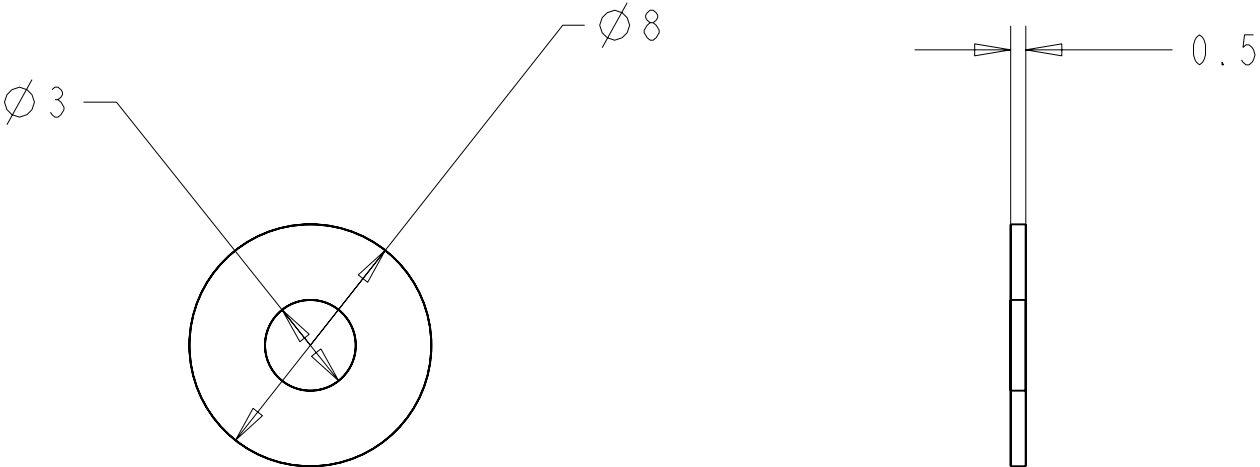



REV	DWG	CHK	DATE	CHANGES				DESCRIPTION				MATERIAL			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				SHOP ORDERS				ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY							
TOLERANCES				ACCT NO. 7916-27 NO. 66				DATE ISSD - DATE RECD -							
X.X ±0.1				FRAC. ±1/64				SURFACE TREATMT							
X.XX ±0.01				Angles ±0.50°				TOEINT METHOD TAG							
X.XXX ±0.001				FINISH (25/μm)				PROJECT NUMBER							
DO NOT SCALE PRINT				PROJECT NAME				DWG BY David Uken				DATE 04-Apr-00			
THREADS ARE CLASS 2				CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30°				CHK BY							
CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS				BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				APR BY Eric Anderssen							
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1				PATENT CLEAR:				DESIGN ACCT. NO. CATEGORY CODE			
								MICROFILMED:				DWG. TYPE			
								PART				SHOWN ON			
								SCALE: 2.000				DO NOT SCALE PRINT			
								SHEET 1 OF 1							
								DWG. NO. 1				SIZE REV.			



REV	DWG	CHK	DATE	CHANGES				DESCRIPTION				MATERIAL			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				SHOP ORDERS				ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY				Support Wedge, Inner II-Sector Version Atlas Detector			
TOLERANCES				SURFACE TREATMT				MICROFILMED:				DO NOT SCALE PRINT			
X.X ± 0.1				X.XX ± 0.01				X.XXX ± 0.001				PART			
FRAC. ± 1/64				FINISH (25 μm)				DESIGN ACCT. NO.				CATEGORY CODE			
Angles ± 0.50°				TO IDENT METHOD TAG				PATENT CLEAR:				DWG. NO.			
PROJECT NO. N/A				PROJECT NAME N/A				DATE				SIZE			
DWG BY David Uken				DATE 04-Apr-00				DWG. NO. 1				REV.			
CHK BY				DATE				DWG. NO. 1				REV.			
APR BY Eric Anderssen				DATE				DWG. NO. 1				REV.			

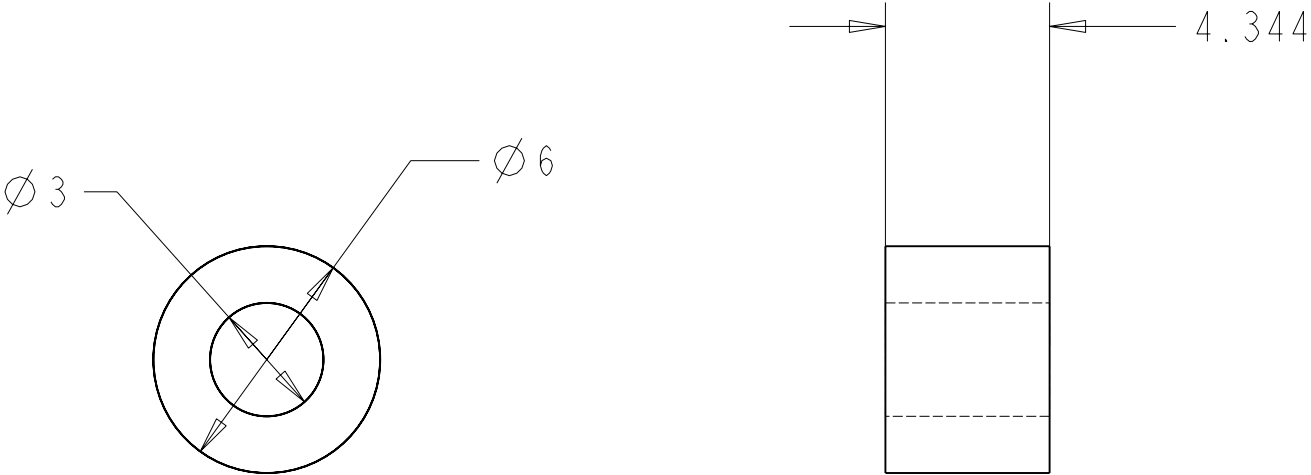
Drawing obsolete, need new model for "T" washer



REV	DWG	CHK	DATE	CHANGES				DESCRIPTION		MATERIAL		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				SHOP ORDERS			SER NO.	-				
TOLERANCES	X.X ±0.1		FRAC. ±1/64	ACCT NO.	7916-27		NO. REQD.	306		DATE ISSD	-	
	X.XX ±0.03		Angles ±1.00°	DEL TO	Eric Anderssen		DATE REQD.	-				
	X.XXX ±0.010		FINISH $\sqrt{25 \mu\text{in}}$	SURFACE TREATMT								
DO NOT SCALE PRINT				IDENT METHOD		TAG		Washer				
THREADS ARE CLASS 2				PROJECT NUMBER		N/A		9 and 11-Sector Versions				
CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30°				PROJECT NAME		N/A		Atlas Detector				
CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS				DWG BY	David Uken		DATE	04-Apr-00		MICROFILMED:		
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				CHK			DATE			DWG. TYPE		
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				APR BY	Eric Anderssen		DATE			SHOWN ON		
IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1										SCALE: 4.000		
										DO NOT SCALE PRINTS		
										SHEET 1 OF 1		
										PATENT CLEAR:		
										DESIGN ACCT. NO.		
										CATEGORY CODE		
										DWG. NO.		
										SIZE		
										REV.		
										1		
										Dwg. File: WASHER Model File: WASHER		

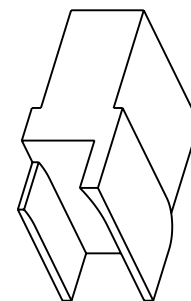
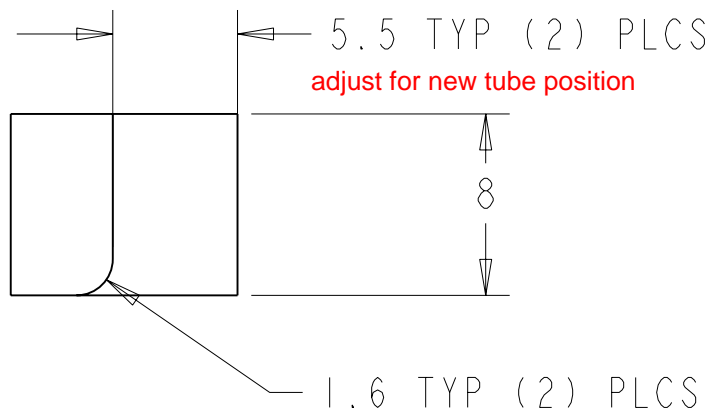
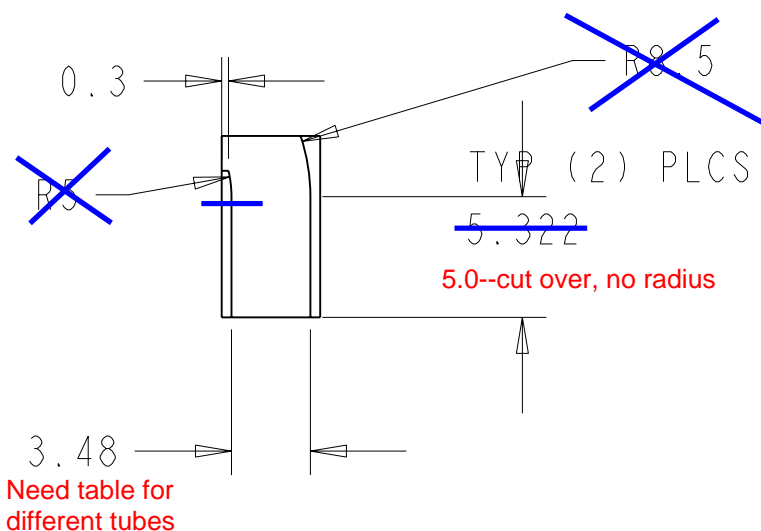
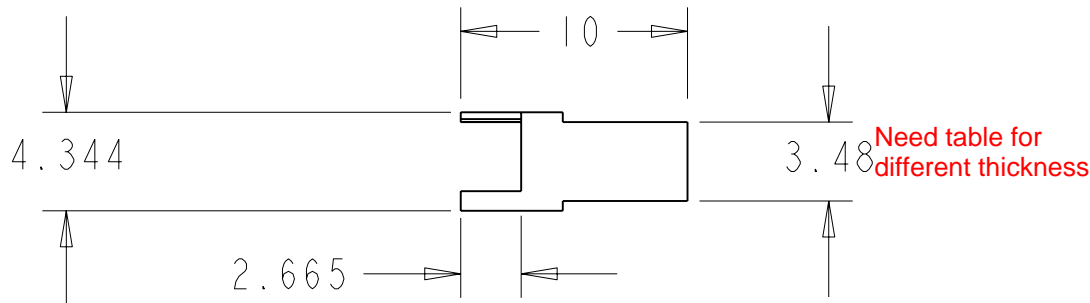
Rev. 1/23/2000 J. R. O'Sullivan

Drawing is obsolete, need drawing for "T" washer



REV		DWG	CHK	DATE	CHANGES				DESCRIPTION		MATERIAL	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED					SHOP ORDERS				SER NO. -			
TOLERANCES		X.X ±0.1	FRAC. ±1/64		ACCT NO. 7916-27	NO. REQD 153		DATE ISSD -	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY			
		X.XX ±0.03	Angles ±1.00°		DEL TO Eric Anderssen		DATE REQD -					
		X.XXX ±0.010	FINISH $\sqrt{25 \mu\text{in}}$									
DO NOT SCALE PRINT					SURFACE TREATMT				Bushing			
THREADS ARE CLASS 2					TOLERANT METHOD TAG				9 and 11-Sector Versions			
CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30°					PROJECT NUMBER N/A				Atlas Detector			
CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS					PROJECT NAME N/A				MICROFILMED:			
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK					DWG BY David Uken				DWG. TYPE PART		SHOWN ON	
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE					CHK BY				PATENT CLEAR:		SCALE: 5.000	
IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1					APR BY Eric Anderssen				DESIGN ACCT. NO.		DO NOT SCALE PRINT	
					DATE 04-Apr-00				CATEGORY CODE		SHEET 1 OF 1	
									DWG. NO. 1		SIZE REV.	
											1	

Need table for different thickness



REV	DWG	CHK	DATE	CHANGES	DESCRIPTION	MATERIAL
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	SHOP ORDERS				<b>ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY</b> UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY	
TOLERANCES	X.X ±0.1	FRAC. ±1/64	ACCT NO. 7916-27	NO. 33		
	X.XX ±0.01	Angles ±0.50°	DEL TO Eric Anderssen	DATE REQD -		
	X.XXX ±0.001	FINISH (25 μm)	SURFACE TREATMT	DATE REQD -		
DO NOT SCALE PRINT				TOLERANT METHOD	Strain Relief, Right-side Cooling Tube II-Sector Version Atlas Detector	
THREADS ARE CLASS 2				PROJECT NUMBER		
CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30°				PROJECT NAME		
CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS				DWG BY David Uken		
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				CHK BY	DATE	DATE
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				APR BY Eric Anderssen	DATE	DATE
IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1				MICROFILMED: DWG. TYPE PART PATENT CLEAR: DESIGN ACCT. NO. CATEGORY CODE SCALE: 3.000 SHEET 1 OF 1 DWG. NO. 1 SIZE REV.		